



BRASSERIE DU MONT BLANC NOUVELLE CAVE DE FERMENTATION

Sylvain **CHIRON**, PDG de la **Brasserie du Mont Blanc**, vient d'acquiescer une nouvelle cave de fermentation complète clés en main comprenant entre autres, la charpente, les TOD, l'instrumentation et les tuyauteries, fabriquée et livrée par **Ziemex**, basée en France.

Ces nouveaux fermenteurs, au nombre de 4 et d'une capacité de 500 hl chacun, sont équipés de leur tuyauterie process et glycol, permettent de doubler la capacité de production de la brasserie, qui passe de 25000 hl/an à 50000 hl/an.

Ces fermenteurs sont équipés de surfaces d'échanges sous forme de doubles enveloppes matelassées soudées L.A.S.E.R., directement sur la virole et le cône des TOD.

Design Ziemex agréé par le TUV (DESP 2014/68 EU).

Alimentées en eau glycolée, ces doubles enveloppes matelassées permettent un contrôle parfait du processus de fermentation.

L'ensemble des tuyauteries process pilotées par des vannes se regroupent sur des tableaux de pontage permettant le transfert des différents fluides (moût, bière et levure).

En plus des bières habituelles qui ont fait la renommée de la brasserie, la **Brasserie du Mont Blanc** élabore également des bières spéciales et originales telles qu'à la violette, au génépi et plus récemment à la myrtille.

Sylvain **CHIRON** tient à préciser : « pour garantir la très haute qualité de nos produits – **bière quadruple championne du Monde** – le choix de **Ziemex**, spécialiste des fermenteurs s'est tout naturellement imposé ».

De plus, cela fait de cette installation une véritable brasserie « Made In France ».

Ce nouvel investissement permet à la **Brasserie du Mont Blanc** une production plus flexible et mieux adaptée à tous ses types de bières qui sont en forte croissance actuellement.

